PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MECANIZADO POR ABRASIÓN, ELECTROEROSIÓN Y PROCEDIMIENTOS ESPECIALES

Código: **FME033_2** **NIVEL: 2**

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC0093_2: Preparar máquinas y sistemas para proceder al mecanizado por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales”

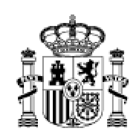
LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES

Conteste a este cuestionario de **FORMA SINCERA**. La información recogida en él tiene CARÁCTER RESERVADO, al estar protegida por lo dispuesto en la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC0093_2: Preparar máquinas y sistemas para proceder al mecanizado por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales”.

No se preocupe, con independencia del resultado de esta autoevaluación, Ud. TIENE DERECHO A PARTICIPAR EN EL PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN, siempre que cumpla los requisitos de la convocatoria.

Nombre y apellidos del trabajador/a: NIF:	Firma:
Nombre y apellidos del asesor/a: NIF:	Firma:

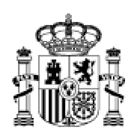


INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:
Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales** secundarias **(APS).**

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. Dichos indicadores son los siguientes:

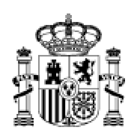
1. No sé hacerlo.
2. Lo puedo hacer con ayuda
3. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda
4. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda, e incluso podría formar a otro trabajador o trabajadora.

APP1*: Preparar las herramientas, portaherramientas, útiles de sujeción, elementos de medida y control y otros accesorios o dispositivos para realizar el mecanizado, cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Seleccionar herramientas en función de las características de la operación a realizar, las tolerancias que se deben conseguir y la rentabilidad de la operación.	☐	☐	☐	☐
APS1.2: Reglar las herramientas en función de la operación a realizar y las especificaciones del fabricante.	☐	☐	☐	☐
APS1.3: Reglar los portaherramientas en función de la operación a realizar y las especificaciones del fabricante.	☐	☐	☐	☐
APS1.4: Ajustar los pares de apriete de los platillos portamuelas según especificaciones.	☐	☐	☐	☐
APS1.5: Preparar útiles de sujeción de piezas en función de las características de la operación a realizar, las tolerancias que se deben conseguir y la rentabilidad de la operación.	☐	☐	☐	☐
APS1.6: Montar y apretar los útiles de sujeción en la máquina con los pares y herramientas específicas, cuidando la limpieza de los apoyos y el estado de conservación.	☐	☐	☐	☐
APS1.7: Reglar los útiles de sujeción de piezas en función de la operación a realizar, las tolerancias que se deben conseguir y la rentabilidad de la operación.	☐	☐	☐	☐



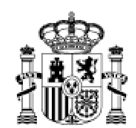
***APP1**: Preparar las herramientas, portaherramientas, útiles de sujeción, elementos de medida y control y otros accesorios o dispositivos para realizar el mecanizado, cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.8: Montar accesorios o dispositivos para mecanizar según instrucciones del fabricante.	☐	☐	☐	☐
APS1.9: Manipular las cargas pesadas utilizando elementos de transporte y elevación en función de las características del material que hay que transportar.	☐	☐	☐	☐

***APP2**: Preparar los accesorios o dispositivos para mecanizar o alimentar las máquinas, adaptando los programas del PLC y robot, cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Montar accesorios o dispositivos para alimentar máquinas según instrucciones del fabricante.	☐	☐	☐	☐
APS2.2: Adaptar el programa del PLC a las nuevas secuencias o parámetros del proceso de alimentación o descarga de piezas o mecanizado.	☐	☐	☐	☐
APS2.3: Regular los elementos de alimentación de las máquinas en función del proceso de alimentación y mecanizado.	☐	☐	☐	☐
APS2.4: Regular los parámetros del proceso (velocidad de desplazamiento, caudal, presión, entre otros) según las especificaciones técnicas del mismo.	☐	☐	☐	☐
APS2.5: Verificar las variables (velocidad, fuerza, presión, intensidad de corriente, entre otros) utilizando los instrumentos específicos.	☐	☐	☐	☐



***APP3**: Programar el CNC en la máquina a partir de la orden de fabricación y según las especificaciones del proceso (secuencia, parámetros de sujeción, entre otros).*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Definir la trayectoria de la herramienta en función de la tecnología de mecanizado.	☐	☐	☐	☐
APS3.2: Programar la máquina en función del tipo de mecanizado, tipo de herramienta, velocidad de trabajo y tipo de material mecanizado.	☐	☐	☐	☐
APS3.3: Programar el CNC según el orden cronológico de las operaciones, las herramientas utilizadas, los parámetros de operación y las trayectorias descritas.	☐	☐	☐	☐
APS3.4: Verificar la sintaxis del programa CNC según estándar de programación usado.	☐	☐	☐	☐
APS3.5: Probar el programa simulando la ejecución del mecanizado en el CNC y asegurando que el mecanizado es viable y se desarrolla en el menor tiempo.	☐	☐	☐	☐
APS3.6: Probar el programa simulando la ejecución del mecanizado en el CNC y asegurando que el mecanizado es viable y se desarrolla en el menor tiempo.	☐	☐	☐	☐

***APP4**: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de los equipos e instalaciones, según el manual de instrucciones y aplicando la normativa de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Mantener los elementos de lubricación y refrigeración en condiciones de uso.	☐	☐	☐	☐
APS4.2: Sustituir elementos averiados o desgastados tras la observación de los parámetros de funcionamiento de los mismos.	☐	☐	☐	☐
APS4.3: Sustituir los elementos indicados en el plan de mantenimiento según los procedimientos establecidos.	☐	☐	☐	☐



***APP4**: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de los equipos e instalaciones, según el manual de instrucciones y aplicando la normativa de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.4: Lubricar elementos susceptibles de engrase con la periodicidad establecida.	☐	☐	☐	☐
APS4.5: Completar los niveles de los depósitos de lubricantes, refrigerantes y dieléctricos en los niveles de referencia y con las características indicadas.	☐	☐	☐	☐